

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 02 799.8

Anmeldetag: 24. Januar 2003

Anmelder/Inhaber: Siemens Aktiengesellschaft,
München/DE

Bezeichnung: Verfahren zur Parametrierung von Software-
Prozesssignalverbindungen eines Antriebsgerätes

IPC: G 05 B, H 02 P

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 07. August 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Klostermeyer

Beschreibung

Verfahren zur Parametrierung von Software-Prozesssignalverbindungen eines Antriebsgerätes

5

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Parametrierung von Software-Prozesssignalverbindungen zwischen Regelungsmodulen, Steuermodulen und/oder Ein-/Ausgabemodulen eines Antriebsgerätes.

10

Zur Regelung und/oder Steuerung von industriellen Antrieben, insbesondere zur Regelung und/oder Steuerung von Antrieben bei Werkzeug- oder Produktionsmaschinen, wobei unter Produktionsmaschinen auch Roboter zu verstehen sind, werden in der Regel sogenannte Antriebsgeräte verwendet. Jedem Antrieb, welcher z.B. aus einem Motor, einer Last und einem Getriebe besteht, ist heute in der Technik üblicherweise jeweils ein Antriebsgerät zur Regelung und/oder Steuerung zugeordnet.

15

20

Ein Antriebsgerät setzt sich dabei bisher in der Regel aus einem einzelnen Regelungsmodul, einer elektrischen Ein-/Ausgabeschnittstelle sowie einem elektrischen Leistungssteller zur Steuerung bzw. Speisung des Motors des Antriebes zusammen. Das Regelungs- oder Steuermodul ist dabei üblicherweise als Softwaremodul auf einem Mikroprozessorsystem realisiert.

25

Von einer übergeordneten Regelung und/oder Steuerung wird über eine elektrische Eingabeschnittstelle des Antriebsgerätes z.B. ein Drehzahlsollwert dem Antriebsgerät zugeführt. Der Drehzahlsollwert wird dann innerhalb des Antriebsgeräts dem Regelungsmodul zugeführt, welcher die Drehzahl des Motors entsprechend dem Drehzahlsollwert regelt. Durch einen weiteren Eingang der Eingangsschnittstelle wird hierzu dem Antriebsgerät eine Ist-Motordrehzahl zugeführt.

30

35

In vielen Anwendungen müssen zwischen den verschiedenen Antrieben der Maschine Prozessdaten ausgetauscht werden. Beispiele hierfür sind Leit-/Folge-Antriebe, Master/Slave-An-

triebe, Gantry-Antriebe und redundante Antriebskonzepte. Dieser Prozessdatenaustausch muss in der Regel schnell, bzw. in Echtzeit und zuverlässig funktionieren, da von ihm die Regelungsqualität und die Betriebssicherheit der Maschine abhängig sind. Da, wie schon oben erwähnt, jedem Antrieb bisher genau ein Antriebsgerät zugeordnet ist, werden die entsprechenden Prozessdaten mittels elektrischer Verbindungen zwischen zwei oder mehreren Antriebsgeräten ausgetauscht. Der Prozessdatenaustausch zwischen Antriebsgeräten wird heutzutage durch verschiedene Ansätze gelöst:

- Die Antriebsgeräte kommunizieren ihre Prozessdaten untereinander über eine direkte elektrische Verdrahtung, die digitale oder analoge Signale übermittelt und vom Anwender projiziert werden muss.
- Die Antriebsgeräte kommunizieren ihre Prozessdaten untereinander über einen digitalen Feldbus. Die Kommunikation kann dabei entweder auf einem Umweg über einen Master-Feldbusteilnehmer (z.B. übergeordnete Regelung oder Steuerung) oder direkt zwischen den Antriebsgeräten erfolgen. Hierfür ist neben der entsprechenden Parametrierung der einzelnen Antriebsgeräte auch eine Projektierung bzw. Programmierung einer übergeordneten Feldbuskommunikation notwendig.

Moderne Mikroprozessorsysteme sind leistungsfähig genug um mehrere Regelmodule oder Steuermodule innerhalb eines einzelnen Antriebsgerätes simultan in Echtzeit rechnen zu können.

Aufgrund der vielfältigen applikativen Anforderungen ist beim Austausch von Prozessdaten zwischen den einzelnen Modulen innerhalb eines solchen sehr leistungsfähigen Antriebsgerätes in der Software ein flexibles Verbindungskonzept von Software-Prozesssignalverbindungen zwischen den einzelnen Modulen (z.B. zwischen zwei Regelungsmodulen) erforderlich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein einfaches und flexibles Verfahren zur Parametrierung von Software-Prozess-signalverbindungen zwischen Regelungsmodulen, Steuermodulen und/oder Ein-/Ausgabemodulen eines Antriebsgerätes zu schaffen.

Diese Aufgabe wird für das erfindungsgemäße Verfahren dadurch gelöst, dass jedem Modul mindestens eine Signalsenke und/oder mindestens eine Signalquelle als Konnektortyp zugeordnet ist, wobei jeder Signalquelle, ein aus einem Signalbezeichner und einer Parameternummer bestehender modulspezifischer Signalquellenbezeichnungsparameter und jeder Signalsenke ein entsprechend aufgebauter modulspezifischer Signalsenkenbezeichnungsparameter, sowie ein parametrierbarer Verbindungsparameter, zugewiesen ist, wobei zur Verbindung eines Prozesssignals zwischen einer Signalquelle und einer Signalsenke die Parameternummer des zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameters als Verbindungsparameter der zugehörigen Signalsenke eingetragen wird.

Weiterhin wird die Aufgabe für das erfindungsgemäße Verfahren alternativ dadurch gelöst, dass jedem Modul mindestens eine Signalsenke und/oder mindestens eine Signalquelle als Konnektortyp, sowie eine modulspezifische Indexnummer zugeordnet ist, wobei jeder Signalquelle, ein aus einem Signalbezeichner und einer Parameternummer bestehender Signalquellenbezeichnungsparameter und jeder Signalsenke ein entsprechend aufgebauter Signalsenkenbezeichnungsparameter, sowie ein parametrierbarer Verbindungsparameter, zugewiesen ist, wobei zur Verbindung eines Prozesssignals zwischen einer Signalquelle und einer Signalsenke die Parameternummer des zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameters, sowie die Indexnummer des signalerzeugenden Moduls als Verbindungsparameter der zugehörigen Signalsenke eingetragen wird.

Eine erste vorteilhafte Ausbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Definition, ob es sich bei dem Kon-

nektortyp um eine Signalquelle oder eine Signalsenke handelt, anhand einer Buchstabencodierung des Signalbezeichners durchgeführt wird. Hierdurch wird eine besonders einfache Codierung bzw. Unterscheidung zwischen einer Signalquelle und einer Signalsenke sichergestellt.

Eine weitere vorteilhafte Ausführung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Codierung der Parameternummer in Form einer Zahlencodierung durchgeführt wird. Hierdurch lässt sich eine beliebige Anzahl von Parameternummern definieren.

Das Verfahren eignet sich besonders zur Parametrierung von Software-Prozesssignalverbindungen zwischen Regelungsmodulen, Steuermodulen und/oder Ein-/Ausgabemodulen eines Antriebsgerätes zur Regelung und/oder Steuerung von Antrieben bei Werkzeug- oder Produktionsmaschinen, da in diesen Anwendungsgebieten die Maschinen häufig mehrere Antriebe besitzen.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und wird im folgenden näher erläutert. Dabei zeigen:

- FIG 1 ein erstes Ausführungsbeispiel,
- FIG 2 ein zweites Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Verfahrens und
- FIG 3 ein Übersichtsbild

In FIG 1 ist in Form eines Blockschaltbildes ein Antriebsgerät 4 dargestellt. Das Antriebsgerät 4 beinhaltet physikalisch ein nicht dargestelltes Mikroprozessorsystem sowie zwei Ein-/Ausgabemodule 3 und 9. Auf dem Mikroprozessorsystem existieren in Form von Softwaremodulen die beiden Regelungsmodul 1 und 2, welche simultan vom Mikroprozessorsystem berechnet werden. Auf dem Ein-/Ausgabemodul 3 befinden sich ein Analog-Digitalumsetzer 5 und ein Digital-Analogumsetzer 6. Zwischen den einzelnen Modulen 1, 2, 3 und 9 des Antriebsge-

räts 4, besitzt jedes Modul, zur Parametrierung der Software-Prozesssignalverbindungen 27, 28, 29 und 30 zwei unterschiedliche Konnektortypen zur Verbindung der Module. Ein signalerzeugender Konnektortyp wird als Signalquelle bezeichnet, ein
5 signalverbrauchender Konnektortyp wird als Signalsenke bezeichnet. In dem Ausführungsbeispiel ist dem Regelungsmodul 1 die Signalsenke 15 und die Signalquelle 13 zugeordnet, dem Regelungsmodul 2 ist die Signalsenke 17 und die Signalquelle 14 zugeordnet, dem Ein-/Ausgabemodul 3 ist die Signalquelle
10 12 und die Signalsenke 16 zugeordnet und dem Ein-/Ausgabemodul 9 ist die Signalquelle 19 und die Signalsenke 18 zugeordnet. In dem Ausführungsbeispiel ist der Übersichtlichkeit halber in der Darstellung jedem Modul nur jeweils eine Signalquelle und eine Signalsenke zugeordnet, selbstverständlich
15 kann aber ein Modul im Prinzip beliebig viele Signalsenken und/oder Signalquellen besitzen.

In der Software besitzt jede Signalquelle einen modulspezifischen Signalquellenbezeichnungsparameter und jede Signalsenke
20 einen Signalsenkenbezeichnungsparameter. Die Signalquelle 12 ist durch den Signalquellenbezeichnungsparameter R99 gekennzeichnet, die Signalquelle 13 ist durch den Signalquellenbezeichnungsparameter R98 gekennzeichnet, die Signalquelle 14 ist durch den Signalquellenbezeichnungsparameter R100 gekennzeichnet und die Signalquelle 19 ist durch den Signalquellenbezeichnungsparameter R101 gekennzeichnet.

Die Signalsenke 15 ist durch den Signalsenkenbezeichnungsparameter P98 gekennzeichnet, die Signalsenke 16 ist durch den
30 Signalsenkenbezeichnungsparameter P99 gekennzeichnet, die Signalsenke 17 ist durch den Signalsenkenbezeichnungsparameter P100 gekennzeichnet und die Signalsenke 18 ist durch den Signalsenkenbezeichnungsparameter P101 gekennzeichnet.

35 Jeder Signalquellenbezeichnungsparameter setzt sich aus einem Signalbezeichner und einer Parameternummer zusammen. Der Signalquellenbezeichnungsparameter R99 der Signalquelle 12 setzt

sich z.B. aus dem Signalbezeichner R und der Parameternummer 99 gemäß FIG 1 zusammen. Entsprechend setzen sich auch die anderen Signalsenkenbezeichnungsparameter jeweils aus einem Signalbezeichner und einer Parameternummer, wie in FIG 1 dargestellt, zusammen.

Die Signalbezeichner besitzen dabei eine Buchstabencodierung, während die Parameternummer als numerische Zahl codiert sind. Eine Signalquelle wird dabei im Ausführungsbeispiel durch einen Buchstaben R und eine Signalsenke durch einen Buchstaben P als Signalbezeichner gekennzeichnet. Besitzt ein Modul mehrere Signalsenken, so kann dies gegebenenfalls durch weitere Stellen innerhalb der Parameternummer codiert werden. Selbstverständlich ist es auch denkbar, den Signalquellenbezeichnungsparameter und/oder den Signalsenkenbezeichnungsparameter in Form einer rein numerischen Kodierung zu kodieren. Dies mindert jedoch die Übersichtlichkeit bei der Parametrierung der Software-Prozesssignalverbindungen. Selbstverständlich können auch andere Buchstaben als R und P oder Buchstabenkombinationen zur Kodierung des Signalbezeichners verwendet werden.

Jeder Signalsenke 15, 16, 17 und 18 ist zur Parametrierung der Software-Prozesssignalverbindungen 27, 28, 29 und 30 ein parametrierbarer Verbindungsparameter zugewiesen. Zur Verbindung der Software-Prozesssignalverbindungen 27, 28, 29 und 30 zwischen der jeweiligen Signalquelle und der jeweiligen Signalsenke wird zur Parametrierung die Parameternummer des zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameters, als Verbindungsparameter der zugehörigen Signalsenke eingetragen.

Durch den A/D-Umsetzer 5 (Analog-Digital-Umsetzer) im Ein-/Ausgabemodul 3, wird z.B. ein elektrisches Eingangssignal 10 (z.B. eine Ist-Regelgröße oder ein Sollwertsignal von einer übergeordneten Regelung und/oder Steuerung) digitalisiert und steht in der Software an der Signalquelle 12 zur Ausgabe zur Verfügung. Soll nun im Ausführungsbeispiel, z.B. dieser Soll-

wert an das Regelungsmodul 1 weitergeleitet werden, so muss die Software-Prozesssignalverbindung 27 parametrierbar werden. Hierzu wird als Verbindungsparameter der Signalsenke 15, die Parameternummer des zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameter der Signalquelle 12 eingetragen. In dem Ausführungsbeispiel ist dies die Zahl 99.

Entsprechend dem Ausführungsbeispiel in FIG 1 können auf dieselbe Art und Weise die Software-Prozesssignalverbindungen 28, 29 und 30 parametrierbar werden. Wie in FIG 1 gezeigt, können einer Signalquelle 13 auch mehrere Signalsenken 17, 16 zugeordnet werden. Durch den D/A-Umsetzer 6 (Digital-Analog-Umsetzer) kann, wie in FIG 1 gezeigt, ein Prozesssignal vom Regelmodul 1 in ein elektrisches Ausgangssignal 11, z.B. zur Ansteuerung eines externen Leistungsstellers verwendet werden.

Aus zwei früheren Anmeldungen der Anmelderin ist ein Daten-Netzwerk zur Verbindung von Maschinenkomponenten bekannt, bei dem mittels einer physikalischen Punkt-zu-Punktverbindung in Form einer physikalischen Ethernetverbindung 31 oder vergleichbaren Verbindung, Maschinenkomponenten, wie z.B. Antriebsgeräte, Leistungssteller und Motoren miteinander verbunden werden können.

Über eine solche Ethernetverbindung 31 kann z.B. die Software-Prozesssignalverbindung 30 direkt über das Ein-/Ausgabemodul 9, welches z.B. in Form einer Ethernetschnittstelle realisiert sein kann, direkt mit externen Maschinenkomponenten wie z.B. einem Leistungssteller und/oder gegebenenfalls auch einem weiteren Antriebsgerät und/oder einem externen Ein-/Ausgabemodul und/oder einer übergeordneten Regelung und/oder einer übergeordneten Steuerung zum Austausch von Prozessdaten miteinander verbunden werden.

Selbstverständlich können auf die gleiche Art und Weise durch das erfindungsgemäße Parametrierverfahren auch die externen

Maschinenkomponenten, dem Antriebsgerät 4 Daten zur Verfügung stellen. Diese würden dann z.B. an der Signalquelle 19 z.B. für die Regelmodule 1 und 2 zu Verfügung stehen. Mittels jeweils einer zusätzlichen, in FIG 1 der Übersichtlichkeit halber nicht mehr dargestellten Signalsenke, an den Regelmodulen 1 und 2 können die zwei dafür notwendigen zusätzlichen Software-Prozesssignalverbindungen leicht parametriert bzw. hergestellt werden.

10 Dadurch, dass die Verbindungsparameter der jeweiligen Signalsenke jederzeit frei parametrierbar sind, können die Software-Prozesssignalverbindungen im Antriebsgerät jederzeit an die vielfältigen applikativen Anforderungen angepasst bzw. verändert werden. Eine Änderung der Software-Prozesssignalverbindungen kann während der Laufzeit der Maschine vorgenommen werden. Eine Änderung der Software-Prozesssignalverbindungen kann außerdem durch eine Parametersatzumschaltung für eine große Anzahl von Verbindungsparameter gleichzeitig und zeitlich konsistent erfolgen.

20

Selbstverständlich können die Ein-/Ausgabemodule auch in Form von Busschnittstellen z.B. zur Kommunikation mit einer übergeordneten Regelung und/oder Steuerung über ein Bussystem vorliegen. Die Ein-/Ausgabemodule können dabei im Hinblick auf ein modular aufgebautes System leicht im Antriebsgerät 4 ausgetauscht werden, sie können aber auch fester integraler Bestandteil des Antriebsgerätes 4 sein.

25

30 In FIG 2 ist in Form eines Blockschaltbildes ein zweites Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Verfahrens gezeigt.

35

FIG 2 stimmt im wesentlichen mit FIG 1 überein. Gegenüber dem Ausführungsbeispiel gemäß FIG 1 besitzt in FIG 2 jedoch jedes Modul 1, 2, 3 und 9 eine in der jeweiligen oberen linken Ecke des Moduls dargestellte Indexnummer. Das Regelmodul 1 besitzt die Indexnummer 1. Das Regelmodul 2 besitzt die Indexnummer 2, das Ein-/Ausgabemodul 3 besitzt die Indexnummer

3, das Ein-/Ausgabemodul 9 besitzt die Indexnummer 4. Gegenüber dem Ausführungsbeispiel gemäß FIG 1 ist bei diesem Ausführungsbeispiel die Indexnummer ein Bestandteil des Verbindungsparameters. Zur Parametrierung der Software-Prozess-signalverbindungen zwischen den Modulen wird einer Signalquelle und einer Signalsenke die Parameternummer des zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameters, sowie die Indexnummer des signalerzeugenden Moduls als Verbindungsparameter der zugehörigen Signalsenke eingetragen. In dem Ausführungsbeispiel wird die Indexnummer durch einen Punkt von der Parameternummer der Signalquelle getrennt.

Zur Herstellung z.B. der Software-Prozesssignalverbindung 27 wird als Verbindungsparameter die Zahl 97.3 eingetragen, wobei die Zahl 97 von der Parameternummer der Signalquelle 12 herrührt und die Indexnummer mit der Zahl 3 von der Indexnummer des Ein-/Ausgabemoduls 3 herrührt. Durch diese alternative Adressierungsmöglichkeit können, wie im Ausführungsbeispiel anhand der übrigen Verbindungen gemäß FIG 2 gezeigt ist, sowohl Signalquellenbezeichnungsparameter als auch Signalsenkenbezeichnungsparameter mehrfach vorhanden sein. Anhand der unterschiedlichen modulspezifischen Indexnummern ist dennoch eine eindeutige Zuordnung von Signalsenke zu Signalquelle möglich.

In FIG 3 ist in Form eines Blockschaltbildes ein Übersichtsbild dargestellt. Das Antriebsgerät 4 ist dabei über eine Ethernetverbindung oder über eine Verbindung 34 mittels eines Bussystems mit einer übergeordneten Regelung und/oder Steuerung 7 zum Austausch von Prozessdaten miteinander verbunden. Weiterhin ist das Antriebsgerät über jeweils eine separate Ethernetverbindung 35 bzw. 37 mit zwei Leistungstellern 8 und 9 zum steuern der Motoren 32 und 33 verbunden. Die Leistungsteller befinden sich gegenüber der in der Technik üblicherweise verwendeten Antriebsgeräten außerhalb des Antriebsgerätes. Über die entsprechende Verbindung kann nun z.B. die übergeordnete Regelung und/oder Steuerung 7, ein Sollwertsig-

nal zur Regelung der Motordrehzahl des Motors 32 an ein Regelmodul innerhalb des Antriebgeräts 4 senden. Von einem nicht näher dargestellten Geber im Motor 32 wird die Ist-Motordrehzahl des Motors 32 über die Verbindungen 36 und 35 dem Antriebsgerät zur Regelung der Motordrehzahl zugeführt. Das entsprechende Ausgangssignal des Regelmoduls wird über die Ethernetverbindung 35 an den Leistungsteller 8 zur Steuerung bzw. Regelung des Motors 36 ausgegeben. Entsprechend wird die Regelung des Motors 33 mittels eines zweiten Regelmoduls im Antriebsgerät 4 durchgeführt.

Dadurch, dass mehrere Regelungsmodule und/oder Steuermodule innerhalb eines einzelnen Antriebgerätes in Verbindung mit den erfindungsgemäßen Verfahren realisiert sind ergeben sich folgende zusätzlichen Vorteile:

- Zusätzlicher Verdrahtungsaufwand zur Verbindung von Antriebsgeräten auf denen jeweils nur ein Modul wie z.B. ein Regelmodul realisiert ist, entfällt, dadurch werden Kosten und Fehlerquellen reduziert.
- Bei einer auf einem Feldbus basierenden Kommunikation wird Übertragungsbandbreite auf den Feldbus eingespart. Falls der Feldbus nur für die Kopplung der Antriebsgeräte untereinander verwendet wurde, kann er ganz entfallen.
- Der Inbetriebnahmeaufwand verringert sich, weil z.B. keine Programmierung bzw. Projektierung der zusätzlichen Feldbuskommunikation erforderlich ist. Da der Umweg über einen Feldbus, eventuell auch über einen externen Master als Datenverteiler, entfällt, ist die Kommunikation schneller und zuverlässiger. Hierdurch kann die Regelungsqualität gesteigert werden.
- Die vorhandenen Ein- und Ausgänge des Antriebgerätes müssen nicht fest einer bestimmten Antriebsachse zugeordnet werden, sondern können frei rangiert werden. Ein Eingang kann hierbei mehreren Leistungsstellern bzw. Motoren zugeordnet werden (z.B. für ein gemeinsames Freigabe-Signal).

Durch diese Flexibilität können die vorhandenen Hardware-
Ressourcen optimal genutzt werden.

5 An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, dass unter den Begriffen Parameter- und Indexnummer auch ganz allgemeine Bezeichner verstanden werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Parametrierung von Software-Prozesssignal-
verbindungen (27,28,29,30) zwischen Regelungsmodulen (1,2),
5 Steuermodulen und/oder Ein-/Ausgabemodulen (3,9) eines An-
triebsgerätes (4), d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
n e t , dass jedem Modul (1,2,3,9) mindestens eine Signal-
senke (15,16,17,18) und/oder mindestens eine Signalquelle
(12,13,14,19) als Konnektortyp zugeordnet ist, wobei jeder
10 Signalquelle (12,13,14,19), ein aus einem Signalbezeichner
und einer Parameternummer bestehender modulspezifischer Sig-
nalquellenbezeichnungsparameter und jeder Signalsenke (15,
16,17,18) ein entsprechend aufgebauter modulspezifischen Sig-
nalsenkenbezeichnungsparameter, sowie ein parametrierbarer
15 Verbindungsparameter, zugewiesen ist, wobei zur Verbindung
eines Prozesssignals zwischen einer Signalquelle (12,13,14,
19) und einer Signalsenke (15,16,17,18) die Parameternummer
des zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameters als Ver-
bindungsparameter der zugehörigen Signalsenke (15,16,17,18)
20 eingetragen wird.

2. Verfahren zur Parametrierung von Software-Prozesssignal-
verbindungen (27,28,29,30) zwischen Regelungsmodulen (1,2),
Steuermodulen und/oder Ein-/Ausgabemodulen (3,9) eines An-
25 triebsgerätes (4), d a d u r c h g e k e n n z e i c h -
n e t , dass jedem Modul (1,2,3,9) mindestens eine Signal-
senke (15,16,17,18) und/oder mindestens eine Signalquelle
(12,13,14,19) als Konnektortyp, sowie eine modulspezifische
Indexnummer zugeordnet ist, wobei jeder Signalquelle (12,13,
30 14,19), ein aus einem Signalbezeichner und einer Parameter-
nummer bestehender Signalquellenbezeichnungsparameter und je-
der Signalsenke (15,16,17,18) ein entsprechend aufgebauter
Signalsenkenbezeichnungsparameter, sowie ein parametrierbarer
Verbindungsparameter, zugewiesen ist, wobei zur Verbindung
35 eines Prozesssignals zwischen einer Signalquelle (12,13,14,
19) und einer Signalsenke (15,16,17,18) die Parameternummer
des zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameters, sowie

die Indexnummer des signalerzeugenden Moduls (1,2,3,9) als Verbindungsparameter der zugehörigen Signalsenke (15,16,17,18) eingetragen wird.

5 3. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, d a -
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass die Defini-
tion, ob es sich bei dem Konnektortyp um eine Signalquelle
(12,13,14,19) oder eine Signalsenke (15,16,17,18) handelt,
anhand einer Buchstabenkodierung des Signalbezeichners durch-
10 geführt wird.

4. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, d a -
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass die Kodie-
rung der Parameternummer in Form einer Zahlenkodierung durch-
15 geführt wird.

5. Verwendung des Verfahren zur Parametrierung von Soft-
ware-Prozesssignalverbindungen (27,28,29,30) zwischen Rege-
lungsmodulen (1,2), Steuermodulen und/oder Ein-/Ausgabe-
20 modulen (3,9) eines Antriebsgerätes (4) zur Regelung und/oder
Steuerung von Antrieben bei Werkzeug- oder Produktionsmaschi-
nen.

Zusammenfassung

Verfahren zur Parametrierung von Software-Prozesssignalverbindungen eines Antriebsgerätes

5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Parametrierung von Software-Prozesssignalverbindungen (27,28,29,30) zwischen Regelungsmodulen (1,2), Steuermodulen und/oder Eingabe-/Ausgabemodulen (3,9) eines Antriebsgerätes (4), wobei jedes Modul (1,2,3,9) mindestens eine Signalsenke (15,16,17,18) und/oder mindestens eine Signalquelle (12,13,14,19) als Konnektortyp zugeordnet ist, wobei zur Verbindung eines Prozesssignals (27,28,29,30) zwischen einer Signalquelle (12,13,14,19) und einer Signalsenke (15,16,17,18) eine Parameternummer eines zugehörigen Signalquellenbezeichnungsparameters als Verbindungsparameter, sowie gegebenenfalls zusätzlich eine Indexnummer als Verbindungsparameter der dazugehörigen Signalsenke eingetragen wird. Das Verfahren ermöglicht somit eine einfache Parametrierung von Software-Prozesssignalverbindungen zwischen Regelungsmodulen (1,2), Steuermodulen und/oder Ein-/Ausgabemodulen (3,9) eines Antriebsgerätes (4).

FIG 1

FIG 1

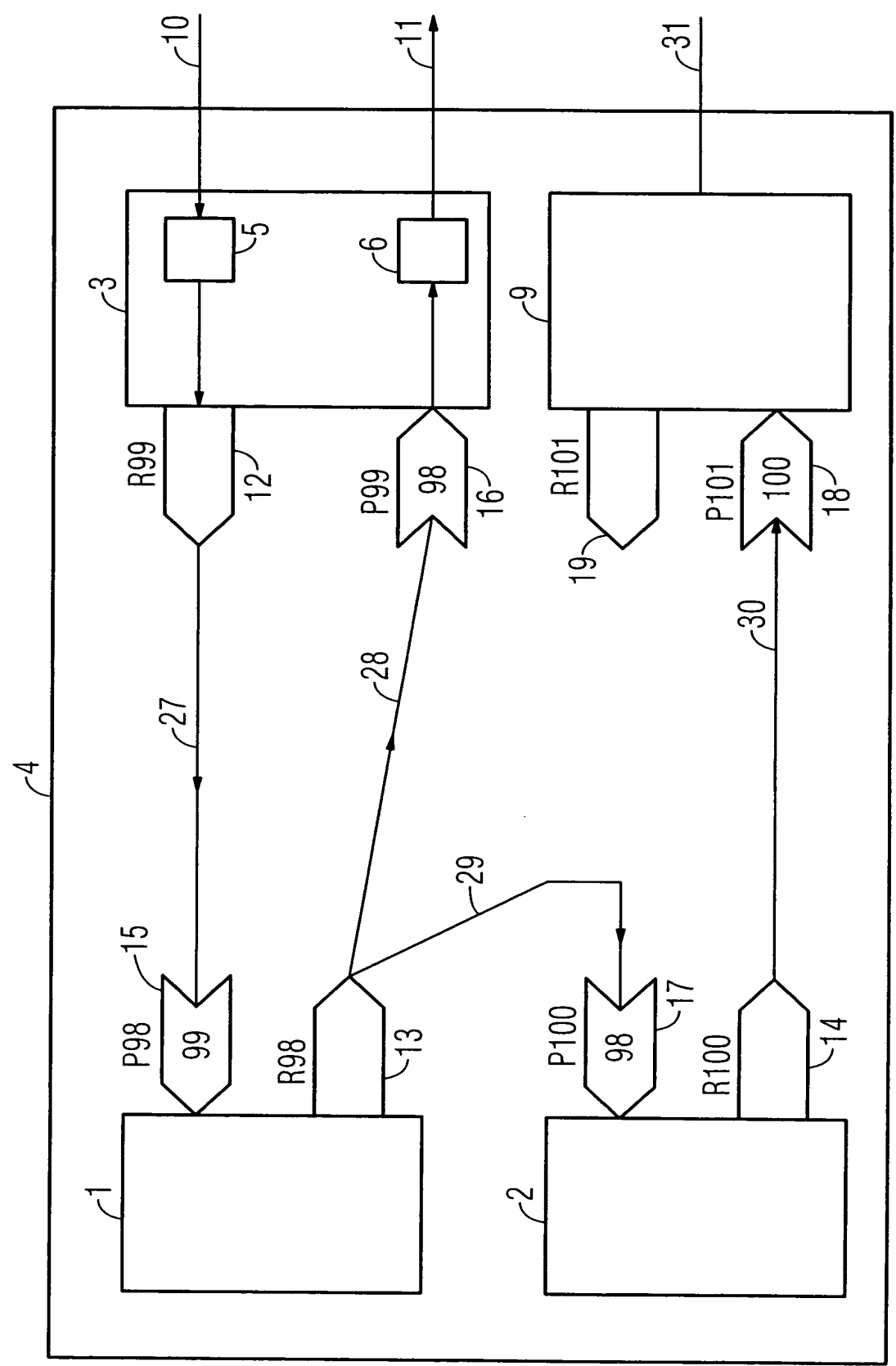


FIG 2

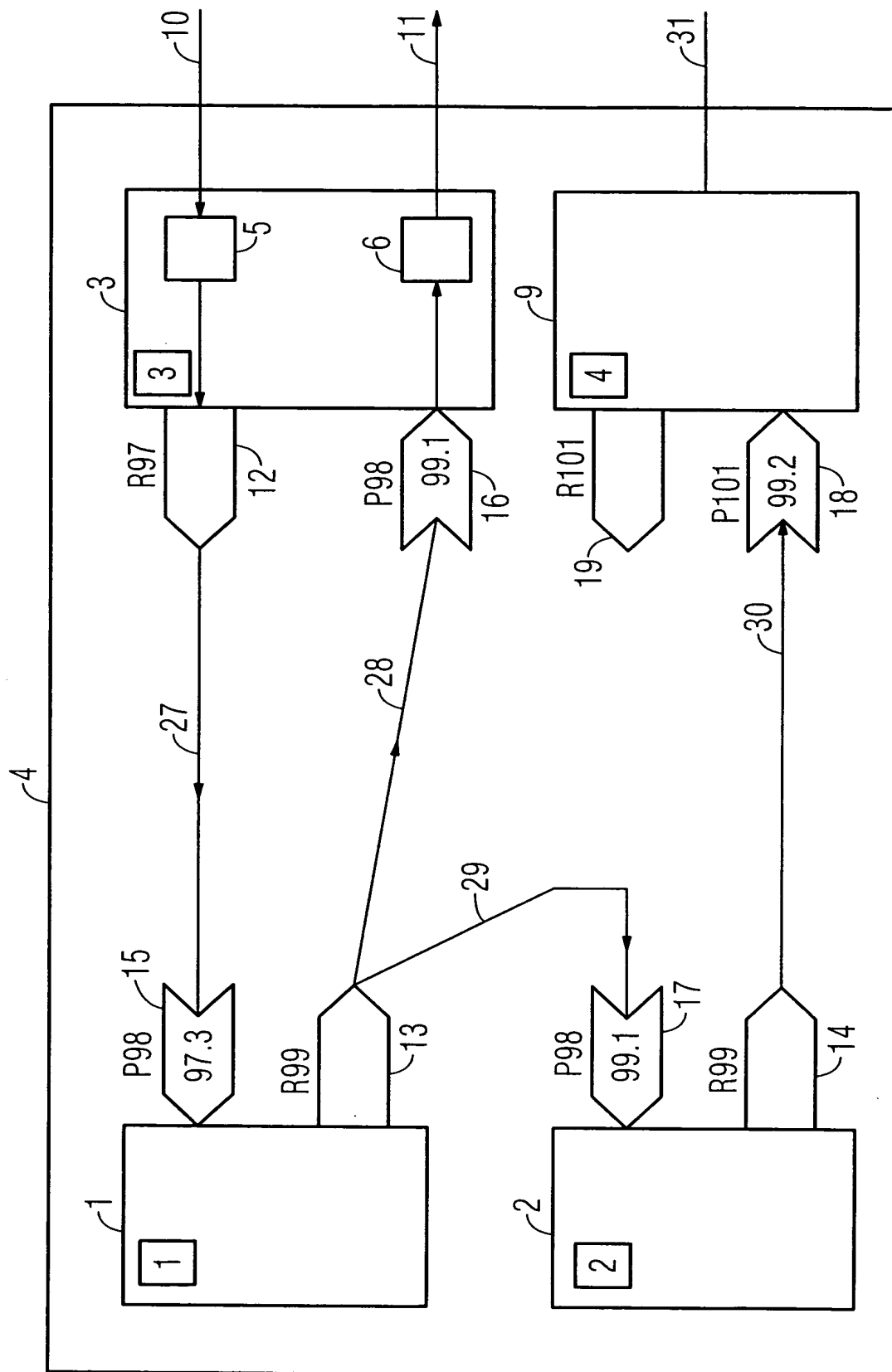


FIG 3

